



**University of  
Zurich**<sup>UZH</sup>

**Zurich Open Repository and  
Archive**

University of Zurich  
University Library  
Strickhofstrasse 39  
CH-8057 Zurich  
[www.zora.uzh.ch](http://www.zora.uzh.ch)

---

Year: 1993

---

## **Kinderarbeit in keramischen Betrieben in England im 19. Jahrhundert**

von Orelli-Messerli, Barbara

Posted at the Zurich Open Repository and Archive, University of Zurich

ZORA URL: <https://doi.org/10.5167/uzh-76778>

Book Section

Originally published at:

von Orelli-Messerli, Barbara (1993). Kinderarbeit in keramischen Betrieben in England im 19. Jahrhundert. In: Spindler, Konrad. Nearchos. Innsbruck: Universität Innsbruck, 201-218.

Barbara E. Messerli Bolliger

## Kinderarbeit in keramischen Betrieben in England im 19. Jahrhundert

Kinderarbeit in Fabriken und Manufakturen in England und anderen europäischen Ländern wird als eine der negativsten Begleiterscheinungen der Industriellen Revolution im 19. Jahrhundert gewertet. Das Problem der Kinderarbeit beschäftigt jedoch Institutionen wie die UNICEF auch heute noch intensiv, wobei sich das Phänomen von der ersten Welt in die dritte Welt verlagert hat. Lange Arbeitszeiten, zwischen neun und vierzehn Stunden täglich, Arbeitsbedingungen, die der Gesundheit abträglich sind, waren und bleiben auch heute noch Realität. Als wichtigste Begleiterscheinung der Kinderarbeit, sowohl in England in der ersten Hälfte des 19. Jahrhunderts, als auch in Entwicklungsländern, wo Kinder als Arbeitskräfte eingesetzt werden, zeigt sich die Unwissenheit der Kinder. Josiah II Wedgwood (1769-1843) antwortete 1816 auf die entsprechende Frage der Untersuchungskommission, daß von den 13 Kindern unter 10 Jahren, die er in seinem Betrieb beschäftigte, deren 10 lesen könnten und verschiedene auch schreiben<sup>1</sup>. Diese Angaben sind jedoch, wie aus den verschiedensten Stellen hervorgeht, mit Vorsicht aufzunehmen. Denn die Befragung von 243 Kindern in verschiedenen keramischen Betrieben im Jahre 1862 durch Francis D. Longe zeigte, daß deren 117 nicht lesen konnten<sup>2</sup>.

Vom zehnjährigen Mohammed und der elfjährigen Ridda, zwei Kindern im heutigen Ägypten, die in einer Autoreparaturwerkstätte arbeiten, heißt es, daß ihre Handfertigkeit im Gegensatz stehe zu ihrer krasen Unwissenheit. "Auch auf die einfachsten Fragen, die außerhalb ihres unmittelbaren Arbeitsbereichs liegen, können sie nicht antworten"<sup>3</sup>. Und doch klagen diese beiden ägyptischen Kinder nicht und sagen, daß es immer noch besser sei, zu arbeiten, als zur Schule zu gehen.

Wenn im folgenden auf die Kinderarbeit in keramischen Betrieben in England im 19. Jahrhundert eingegangen wird, so nicht, um auf den skizzierten Problemkreis 'Schulbildung' ausführlich einzugehen, sondern vor allem, um die Arbeitsprozesse, wie sie in keramischen Betrieben vorkamen, genauer fassen zu können und die Arbeit der Kinder, die darin involviert waren, aufzuzeigen. Wenn keramische Betriebe genannt werden, so sind damit die 'potteries', also die Töpfereien und Manufakturen von Irdenwaren, Steingut und Porzellan gemeint, nicht aber die 'brickyards', die Ziegeleien. Ist von ihnen in Verbindung mit Kinderarbeit die Rede, so wurde auch schon der Begriff 'slavery' (Sklaverei) verwendet<sup>4</sup>.

Bisher wurden, wenn es um Kinderarbeit in England im 19. Jahrhundert ging, vor allem die Arbeitsbedingungen in den Baumwollspinnereien untersucht. Die Arbeit der Kinder in den keramischen Betrieben wurde - wenn überhaupt - summarisch abgehandelt mit Aussagen wie "zum Beispiel trugen in Töpfereien Knaben und Mädchen Töpferwaren von einem erwachsenen Arbeiter zum andern"<sup>5</sup>. Die Realität, wie sie den Quellenwerken entnommen werden kann, war jedoch um einiges differenzierter. Doch auch für die vorliegende Untersuchung kann nicht alles Quellenmaterial berücksichtigt werden. Die Fülle an Informationen, welche sich durch die *British Parliamentary Papers on Children's Employment* eröffnen, kann nur

<sup>1</sup> British Parliamentary Papers. Industrial Revolution. Children's Employment Vol. 1 (1816), S. 62.

<sup>2</sup> Ann. 1, Vol. 13 (1863), xl.

<sup>3</sup> Bergmann, Kristina: Immer mehr arbeitende Kinder in Ägypten. In: Neue Zürcher Zeitung, Donnerstag, 13. August 1992, Nr. 186, S. 9.

<sup>4</sup> Cunningham, Hugh: The Children of the Poor: Representations of Childhood since the Seventeenth Century. Oxford, 1991, S. 173.

<sup>5</sup> Nardinelli, Clark: Child labor and the Industrial Revolution. Bloomington and Indianapolis, 1990, S. 120.

schwer - auch bei Beschränkung auf die Fakten zur keramischen Industrie - in Form eines kurzen Beitrages abgehandelt werden. Aus diesem Grund gilt in den nachfolgenden Ausführungen ein besonderes Augenmerk der Firma Wedgwood in Etruria. Dies zum einen, weil die Produktion von Wedgwood bekannt und wissenschaftlich aufgearbeitet ist, zum andern, weil die Produktionsgeräte und -maschinen dieser Firma in einem eigenen Museum im Original oder als Nachbau zu sehen sind. Neben den *British Parliamentary Papers on Children's Employment* wird eine zweite Art von Quellenwerk herangezogen, nämlich die Aufzeichnungen von Johann Conrad Fischer (1773-1854) aus Schaffhausen, welcher im Jahre 1816 sein *Tagebuch einer im Jahr 1814 gemachten Reise über Paris nach London und einigen Fabrikstädten Englands vorzüglich in technologischer Hinsicht* veröffentlicht hatte<sup>6</sup>. In dieser Publikation geht Fischer detailliert auf den keramischen Betrieb von Josiah II Wedgwood ein.

Die verschiedenen Bände der *British Parliamentary Papers* zur Industriellen Revolution und insbesondere zur Kinderarbeit begleiteten die zwischen 1802 und 1891 in England erlassenen Gesetze zur Fabrikarbeit (Factory acts). Vorlaufend zu den Gesetzgebungen und teilweise auch zur Überprüfung der Einhaltung der erlassenen Gesetze, waren in den verschiedensten Industriezweigen von speziell eingesetzten Kommissionen Befragungen bei Fabrikbesitzern, Vorarbeitern, Gewährsleuten, aber auch bei den Kindern selbst durchgeführt worden. Allein zur Kinderarbeit wurden in der Ausgabe der Irish University Press 15 Bände herausgegeben. Grundsätzlich versuchte man in den Befragungen alle Zweige der Industrie zu erfassen, so auch die 'potteries' oder keramischen Betriebe. Was diese Betriebe anbelangt, so finden sich Angaben zur Kinderarbeit in den Bänden 1, 3, 4, 5, 8, 9, 10, 11 und 13<sup>7</sup>. Für die vorliegende Arbeit wurden die Befragungen zur Kinderarbeit in den Töpfereien der Jahre 1816, 1833, 1834 und 1863 zu Rate gezogen.

Bei den hier aufgezählten Befragungen, wie sie von den Kommissionen und Einzelpersonen vorgenommen wurden, ging es jedoch nicht um die grundsätzliche Abschaffung der Kinderarbeit. Insbesondere bei der Befragung von 1816 wollte man sich ein Bild machen über das im Jahr 1802 erlassene Gesetz, welches die Kinder der Armen betroffen hatte, die in den Baumwollspinnereien beschäftigt waren. Mit dem *Parish Apprentices Act*<sup>8</sup> wurden Vorschriften zur Aufrechterhaltung der körperlichen und geistigen Gesundheit von Lehrlingen ('apprentices') erlassen. Diese Armeleutekinder waren von ihren Eltern den Fabrikbesitzern oder Meistern in die Lehre gegeben worden. Diese nahmen sich ihrer an, sorgten für ihre Erziehung, kleideten und nährten sie und gaben ihnen auch Unterkunft. Obwohl sie Lehrlinge genannt wurden, war ihr Status jedoch derjenige eines Arbeiters oder einer Arbeiterin. Dabei hatten sie ihrem Lehrmeister zu gehorchen, waren unbezahlt und deshalb völlig von ihnen abhängig, und dies bis zum Alter von 21 Jahren<sup>9</sup>.

Auch in den späteren Befragungen zur Kinderarbeit geht es nicht grundsätzlich um deren Abschaffung, sondern um das Vermeiden gewisser extremer Arbeitsbedingungen. Das Fabrikgesetz von 1833 verbot einerseits die Beschäftigung von Kindern unter 9 Jahren, und begrenzte andererseits die Arbeit der Kinder zwischen 9 und 12 Jahren auf 9 Stunden pro Tag oder 48 Stunden in der Woche. Die Arbeitszeit der älteren Kinder zwischen 13 und 17 Jahren sowie diejenige der Frauen wurde auf 12 Stunden pro Tag oder 69 Stunden die Woche begrenzt. Diese Vorschriften galten für Textilfabriken, die mittels Dampf- oder Wasserkraft betrieben wurden, mit Ausnahme der Seidenindustrie, für welche die Gesetzgebung weniger streng war<sup>10</sup>.

Das Fabrikgesetz von 1844 reduzierte dann die Arbeitsstunden von Kinder unter 13 Jahren auf 36 pro Woche. Gleichzeitig wurde das 'half-time system'<sup>11</sup> eingeführt, durch welches Kinder in den Baumwollspinnereien verpflichtet wurden, neben ihrer Arbeit einen halben Tag zur Schule zu gehen. Mit dem gleichen Gesetz war es aber auch gelungen, das Mindestalter für Kinder in diesem Industriezweig wieder herabzusetzen, und zwar auf 8 Jahre<sup>12</sup>.

<sup>6</sup> Fischer, Johann Conrad: *Tagebuch einer im Jahr 1814 gemachten Reise über Paris nach London und einigen Fabrikstädten Englands vorzüglich in technologischer Hinsicht*. Aarau, 1816.

<sup>7</sup> Index to *British Parliamentary Papers on Children's Employment*. Dublin: Irish University Press, 1973, S. 324 - 327.

<sup>8</sup> Anm. 7, S. xiii.

<sup>9</sup> Anm. 5, S. 87 - 89.

<sup>10</sup> Anm. 5, S. 104, 126.

<sup>11</sup> Anm. 5, S. 16-17.

<sup>12</sup> Anm. 5, S. 16, 17, 104.

Doch erst mit dem Fabrikgesetz von 1867 und dem Gesetz über die Werkstätten und Manufakturen ('Workshop Regulation Act') aus dem gleichen Jahr gelang es, alle Zweige der Industrie und die Arbeit in allen Fabriken, Werkstätten und Manufakturen der Gesetzgebung über die Kinderarbeit unterzuordnen<sup>13</sup>.

### **Zahlen zur Kinderarbeit mit besonderer Berücksichtigung der keramischen Betriebe**

Die Zahl der Kinder, welche in der ersten Hälfte des 19. Jahrhunderts in den englischen Industrien beschäftigt waren, ist beträchtlich. Im Jahre 1835 arbeiteten 56.000 Kinder unter 13 Jahren in der Textilindustrie und machten damit etwa 16 Prozent der gesamten Arbeitskraft dieses Industriezweiges aus. Nimmt man die 13- und 14jährigen Kinder dazu, ergibt das gar 20 Prozent der gesamten Arbeitskraft. Nach 1835 nahm die Anzahl der beschäftigten Kinder ab, begann aber um 1860 wieder zu steigen und erreichte den Höhepunkt im Jahre 1874, in welchem 122.000 Kinder zwischen 10 und 13 Jahren in der englischen Textilindustrie beschäftigt waren, zu diesem Zeitpunkt jedoch bereits unter dem 'half-time system', was einen halben Tag Schule und einen halben Tag Arbeit bedeutete<sup>14</sup>.

Die Arbeit von Kindern, welche in anderen Industrien als der Textilindustrie arbeiteten, wurde erst durch das Fabrikgesetz von 1867 geregelt. Für diese anderen Industrien machte die Arbeitskraft der Kinder zwischen 10 und 14 Jahren im Jahre 1851 28,3 Prozent, 1861 gar 28,6 Prozent und 1871 26,3 Prozent der gesamten Arbeitskraft aus. Dabei war der Anteil der Mädchen immer etwa um die Hälfte geringer als der Anteil der Knaben<sup>15</sup>.

Der Anteil der Kinder, welche in der Industrie arbeiteten, gegenüber denjenigen, die nicht arbeiteten, ist ebenfalls bekannt. In Staffordshire, der Grafschaft, in welcher auch die Fabrik von Josiah II Wedgwood lag, waren in der Zeit zwischen 1833 und 1845 35 Prozent aller Kinder zwischen 10 und 14 Jahren berufstätig<sup>16</sup>.

Daß die genannten Zahlen auch in den keramischen Betrieben in etwa die gleichen waren, entnimmt man der Befragung von Josiah II Wedgwood vom 1. Mai 1816, in welcher er angab, in seiner Fabrik seien 13 Kinder unter 10 Jahren sowie 103 Kinder und Jugendliche im Alter zwischen 10 und 18 Jahren beschäftigt. Bei einer Belegschaft von 387 Arbeiterinnen und Arbeitern beträgt so der Anteil der Kinder und Jugendlichen an die 30 Prozent der Arbeitskraft<sup>17</sup>.

Josiah II Wedgwood gibt in der Befragung von 1816 nicht nur die Zahlen der in der eigenen Fabrik beschäftigten Kinder und Jugendlichen an, sondern liefert auch Zahlen zum gesamten Distrikt Stoke-on-Trent, welcher praktisch das ganze Gebiet dessen umfaßte, was man den 'district of the potteries' in der Grafschaft Staffordshire nannte. 1811 war in diesem Distrikt eine Volkszählung vorgenommen worden, die eine Population von 31.010 Personen ergab<sup>18</sup>. Seither, fügte Wedgwood bei der Befragung von 1816 hinzu, habe sicher ein Bevölkerungszuwachs stattgefunden. Im Zusammenhang mit der Alphabetisierung der Kinder nennt er auch die Zahlen der in den Töpfereien beschäftigten Kinder. Diese Zahlen, so sagt Josiah II Wedgwood, habe er von John Ridgeway erhalten, welcher anlässlich einer Zusammenkunft der keramischen Produzenten als Sekretär eingesetzt worden war. So seien in 26 keramischen Betrieben 235 Kinder unter zehn Jahren beschäftigt. Die Zahl der Kinder und Jugendlichen zwischen 10 und 18 Jahren, die in diesen Betrieben arbeiteten, wird mit 1.090 angegeben<sup>19</sup>.

Bei der genannten Zahl von 26 Betrieben handelt es sich nur um einen Teil der keramischen Betriebe des Distrikts der Staffordshire Potteries und zwar um diejenigen, deren Besitzer oder Vorsteher die Zusammenkunft besucht hatten.

<sup>13</sup> Anm. 5, S. 126.

<sup>14</sup> Anm. 5, S. 4, 106.

<sup>15</sup> Anm. 5, S. 119.

<sup>16</sup> Anm. 5, S. 83.

<sup>17</sup> Anm. 1, Vol. 1 (1816), S. 70.

<sup>18</sup> Anm. 1, Vol. 13 (1863), S. xiv.

<sup>19</sup> Anm. 1, Vol. 1 (1816), S. 62.

Die Volkszählung im Jahre 1861 ergab für den Distrikt Stoke-on-Trent eine Bevölkerung von 101.303 Personen. Im *Ersten Bericht der Kommissionäre betreffend der Arbeit von Kindern und Jugendlichen in Dienstleistungs- und Produktionsbetrieben* von 1863<sup>20</sup> werden auch genaue Zahlen aller in den keramischen Betrieben beschäftigten Kinder genannt. Insgesamt waren es 11.000 Kinder und Jugendliche unter 18 Jahren. Davon betrug der Anteil der Mädchen 4.700, derjenige der Knaben 6.300. 1843 waren von Samuel Scriven 173 Töpfereien besucht worden. Im Bericht von 1863 wird die Zahl der Töpfereien mit 180 angegeben<sup>21</sup>. Gemäß den Zahlen von 1816 kamen auf 26 Betriebe im Durchschnitt 9 Kinder unter 10 Jahren und 42 Kinder zwischen 10 und 18 Jahren auf einen Betrieb, was 51 Kinder und Jugendliche pro Betrieb ausmacht. Nimmt man für 1863 die Zahl der 180 Betriebe, so ergibt sich ein Durchschnitt von 61 Kindern und Jugendlichen unter 18 Jahren auf einen Betrieb.

## Die Arbeitszeiten in den keramischen Betrieben

In der ersten Befragung, in welcher Daten zur keramischen Industrie zu finden sind, nämlich derjenigen von 1816, gibt Josiah II Wedgwood auch Auskunft über die Arbeitsumstände in seiner Fabrik. Aus dieser Befragung geht hervor, daß die Arbeitsbedingungen im Vergleich mit anderen Industriezweigen weniger extrem waren und was die Arbeitsstunden anbelangt, von den Befragern als "very moderate", also als annehmbar eingestuft wurden<sup>22</sup>. Während des Sommers wurde in der Fabrik in Etruria 10 Stunden pro Tag gearbeitet und vom 11. November bis zum 2. Februar 9,5 Stunden. Nicht eingerechnet in diese Zeit ist die halbe Stunde für das Frühstück am Morgen und die Stunde Mittagspause für das Einnehmen des Mittagessens. Im Winterhalbjahr dauerte die Arbeitszeit von 7.30 Uhr morgens bis 6 Uhr abends.

Auf die Frage, ob die Arbeitsstunden in Etruria etwa die gleichen seien wie in anderen keramischen Betrieben, antwortete Josiah II Wedgwood: "Ich denke, daß nicht mehr als eine halbe Stunde Unterschied besteht; ich glaube, daß es einige gibt, die eine halbe Stunde länger arbeiten"<sup>23</sup>. Während der Befragung wurde sowohl vom Befrager als auch von Josiah II Wedgwood festgestellt, daß die Arbeitszeit sehr viel kürzer sei als beispielsweise in den dampfbetriebenen Baumwollspinnereien<sup>24</sup>.

Zu sagen bleibt, daß zu diesen 'regulären' Arbeitsstunden die sogenannten 'half nights' kamen. Gemäß Josiah II Wedgwood war die Nachfrage nach Töpferwaren großen Fluktuationen unterworfen. Zu gewissen Zeiten hatten die Arbeiter und Arbeiterinnen Überstunden zu leisten, welche 'half nights' (halbe Nächte), oder 'half days' (halbe Tage) oder gar 'out of time', also Extrastunden, genannt wurden. Aus der Befragung geht indirekt hervor, daß diese Überstunden, die bis 9 Uhr abends dauerten, die Regel waren und so ein erwachsener Arbeiter 13,5 Stunden pro Tag arbeitete. Erst wenn die Nachfrage nachließ, wurden diese 'Überstunden' abgebaut, eventuell gar eine Woche oder mehr überhaupt nicht gearbeitet.

Der Befragung von Josiah II Wedgwood entnimmt man weiter, daß diese 'Überstunden' von den Arbeitern sehr begehrt waren. Da die Kinder den Arbeitern in vielen Fällen assistierten, folgte daraus, daß auch die Kinder während des Sommerhalbjahres 13,5 Stunden zu arbeiten hatten. Und klar gibt Josiah II Wedgwood dem Befrager zu Protokoll, daß auch die 13 Kinder unter 10 Jahren diese Arbeitsstunden leisteten<sup>25</sup>.

Josiah II Wedgwood war sich jedoch bewußt, daß Kinder unter 10 Jahren nicht in der Fabrik oder in einem keramischen Betrieb arbeiten sollten. Er meinte dazu: "Ich glaube, daß die Beschäftigung von Kindern unter zehn Jahren von den Vorgesetzten nie gewünscht wird; daß die Beschäftigung von Kindern unter zehn Jahren eine Anpassung an die Arbeiter selbst ist und daß vermutlich in den meisten Fällen diese unter den Augen ihrer eigenen Eltern beschäftigt sind; wenn nicht in den meisten Fällen, so doch in sehr zahlreichen Fällen"<sup>26</sup>.

<sup>20</sup> Anm. I, Vol. 13 (1863).

<sup>21</sup> Anm. I, Vol. 13 (1863), S. xxi.

<sup>22</sup> Anm. I, Vol. 1 (1816), S. 70.

<sup>23</sup> Anm. I, Vol. 1 (1816), S. 70.

<sup>24</sup> Anm. I, Vol. 1 (1816), S. 70.

<sup>25</sup> Anm. I, Vol. 1 (1816), S. 65.

<sup>26</sup> Anm. I, Vol. 1 (1816), S. 63 - 64.



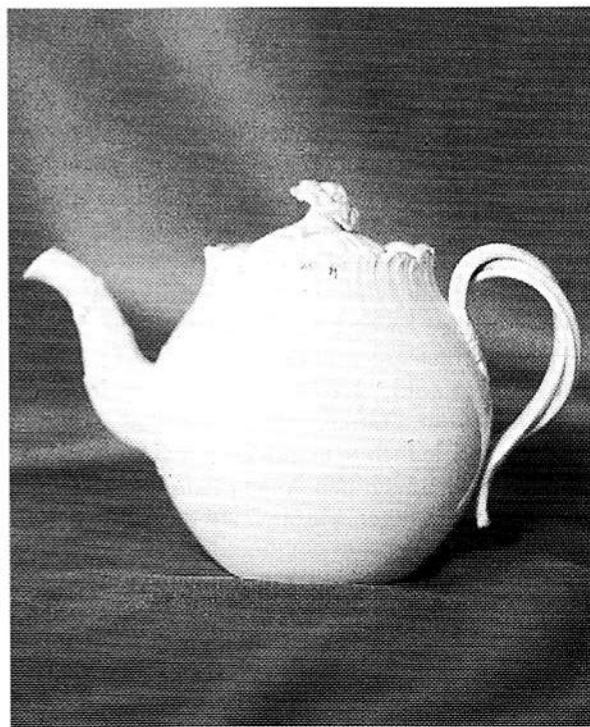
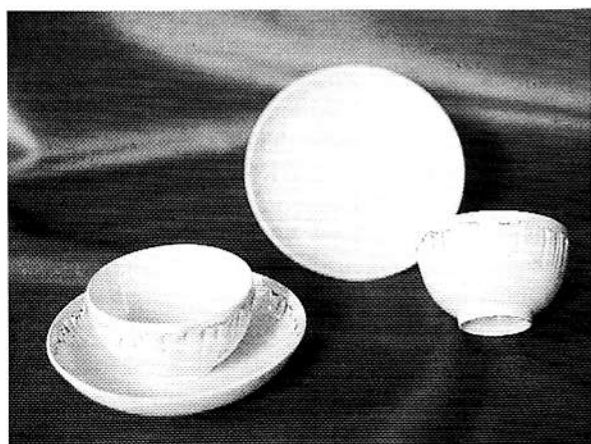
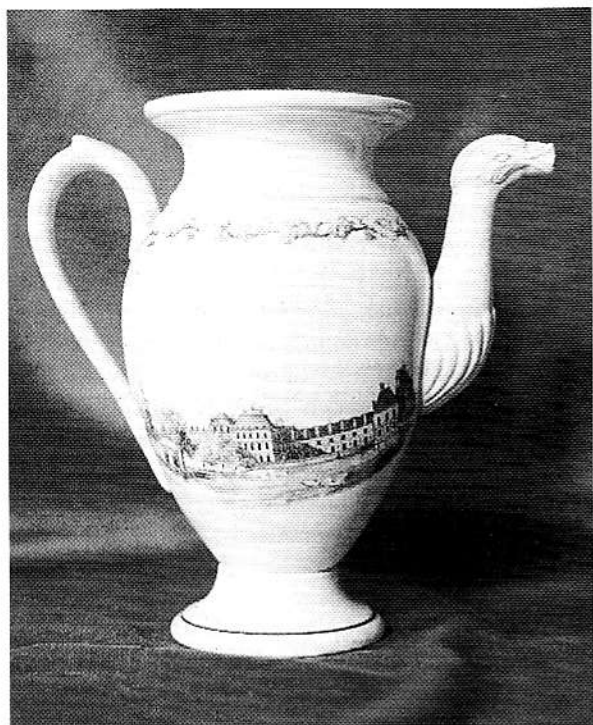


Abb. 1: Steingut der Firma Wedgwood in Etruria um 1820 bis 1850. Oben links: Kaffeekanne mit versenktem Deckel, Umdruckdekor, H. 22,3 cm. Oben rechts: Kaffeekanne mit zylindrischem Körper und versenktem Deckel, Umdruckdekor, H. 22 cm.

Unten links: Tassen und Untertassen, der Rand reliefiert und mit Gold staffiert, Dm. Untertasse 12,3 cm, H. Tasse 4,7 cm. Unten rechts: Teekanne mit Flachrelief am Rand, auf dem Deckel Blüte in Vollrelief sowie aus der Form gepresstem, angarniertem Henkel, H. 13,5 cm.

Es ist bereits gezeigt worden, daß mit der Fabrikgesetzgebung von 1833 die Arbeit der Kinder unter 9 Jahren in der Textilindustrie verboten wurde, die Arbeitszeit der Kinder unter 13 Jahren auf 9 Stunden oder 48 Stunden die Woche begrenzt wurde und schließlich Jugendliche bis 17 Jahre sowie Frauen nicht mehr als 12 Stunden arbeiten durften.

Aus dem Jahre 1833 sind Befragungen an Kindern und Jugendlichen, die in keramischen Betrieben arbeiteten, bekannt. Sie geben Aufschluß über die Arbeitsbedingungen. Befragt wurde so auch der 15jährige Rodhy Hopwood, der bei Wedgwood in Etruria arbeitete<sup>27</sup>.

Die Arbeitszeit von Rodhy Hopwood beträgt 12 Stunden, und zwar von 6 Uhr morgens bis 6 Uhr abends. Von kürzeren Arbeitszeiten im Winterhalbjahr ist nicht mehr die Rede. Die Frühstückspause um 8.30 Uhr beträgt eine halbe Stunde. Selbst sein Frühstück ist bekannt: Nach guter englischer Sitte nahm er Tee, Brot und Butter ("tea, bread and butter") zu sich. Um 1 Uhr mittags dann war die einstündige Mittagspause. Das Mittagessen bestand gemäß seinen Auskünften manchmal aus Rindfleisch und Kartoffeln ("beef and potatoes"). Die Arbeitszeit von Rodhy Hopwood von 12 Stunden pro Tag entspricht den gesetzlichen Vorschriften. Da er arbeitete, blieb ihm keine Zeit, die Schule während der Woche zu besuchen. Auf die Frage, ob er lesen und schreiben könne, antwortet er, daß er ein wenig schreiben könne. Seine diesbezüglichen Kenntnisse hatte er sich in der Sonntagsschule erworben. Schließlich erfährt man durch die Befragung auch, daß Rodhy Hopwood manchmal sehr müde war nach seiner Arbeit, jedoch nicht sehr oft. Seinen Angaben ist leider nicht zu entnehmen, was genau seine Arbeit bei Wedgwood war.

Vergleicht man die Angaben von Rodhy Hopwood mit denjenigen von Kindern in anderen keramischen Betrieben, zeigt sich, daß dort die Arbeitsbedingungen ähnlich waren. Der Arbeitsbeginn konnte zwischen 6 Uhr und 6.30 Uhr morgens variieren und endete um 6 Uhr abends. Die 10jährige Papierschneiderin Jane Davey aus Lane End, welche in der Fabrik von Bailey and Company unter einem Drucker in der Steingut- und Irdenwareproduktion beschäftigt war, erzählte jedoch, daß sie regelmäßig bis 8 Uhr abends arbeiten müsse. Zusätzlich gibt sie zu Protokoll, daß sie mit 7 Jahren ihre Arbeit in der Fabrik begonnen habe<sup>28</sup>.

Im Bericht von John Spencer vom 8. Juni 1833, welcher sich von der Arbeitssituation in den keramischen Betrieben in Staffordshire ein Bild durch Befragung an Ort und Stelle gemacht hatte, heißt es, daß in gewissen Fabriken einige der Kinder, genannt 'Papierschneider', welche unter den Druckern arbeiteten, unter der langen Arbeitszeit in der Fabrik litten. "Sie haben morgens eine Stunde früher als die Drucker zu erscheinen, um die Feuer zu entzünden und sein Druckatelier vorzubereiten, und müssen abends oft einige Zeit warten, wenn die anderen weggegangen sind, um dann (die Arbeit; A. d. V.) für den kommenden Tag vorzubereiten"<sup>29</sup>.

Und abschließend sagt John Spencer: "Bei der Durchsicht meiner Befragung in den Töpfereien fand ich nur wenige Zweige der Produktion, die den Arbeitern abträglich sind. Die angestellten Kinder leiden weniger als diejenigen in den Seiden- und Baumwollfabriken, die notwendigerweise bei einer Temperatur von 70° (Reaumur, ca. 87°C.; A. d. V.) arbeiten müssen, während sie in den Töpfereien, mit Ausnahme der Trocknungs- und Druckerräume, eine angenehme Raumtemperatur eigenhändig durch Lüftung herstellen können, was jedoch - unglücklicherweise - zu oft vernachlässigt wird. Bei den Kindern, welche dieser Ungemach wie auch den langen Arbeitszeiten am meisten ausgesetzt sind, handelt es sich um die kleinen Papierschneiderinnen wie auch um die Knaben, welche den Überdrehern bei der Arbeit helfen"<sup>30</sup>.

## Die Entlohnung der Kinderarbeit

Vom 15jährigen Rodhy Hopwood, der bei Wedgwood arbeitete, wurde in der Befragung von 1833 auch das Salär festgehalten. Seine Entlohnung betrug 3 Shilling die Woche. Machte er Überstunden, so wurden ihm diese zusätzlich vergütet<sup>31</sup>. Das Salär von 3 Shilling die Woche war jedoch zu diesem Zeit-

<sup>27</sup> Anm. 1, Vol. 3 (1833), B. 2.24 - 26.

<sup>28</sup> Anm. 1, Vol. 3 (1833), B. 2.34.

<sup>29</sup> Anm. 1, Vol. 3 (1833), B. 2.79.

<sup>30</sup> Anm. 1, Vol. 3 (1833), B. 2.80.

<sup>31</sup> Anm. 1, Vol. 3 (1833), B. 2.34.

punkt ein magerer Lohn, weiß man doch, daß in der Zeit zwischen 1833 und 1845 in der Grafschaft Staffordshire ein landwirtschaftlicher Arbeiter im Durchschnitt 11,58 Shilling die Woche verdiente<sup>32</sup>.

Zur Kinderarbeit in den keramischen Betrieben in England hatten seit 1816 Befragungen stattgefunden. Doch erst 1841 wurde eine wirklich systematische Befragung allein zu diesem Industriezweig in der Grafschaft Staffordshire durchgeführt. Am 4. März 1841 erstattete Samuel Scriven seinen *Bericht über Beschäftigung von Kindern und Jugendlichen im Distrikt Staffordshire Potteries wie auch über den aktuellen Zustand, Bedingung und Behandlung solcher Kinder und Jugendlicher*<sup>33</sup>. Samuel Scriven zählt in seinem Report nicht weniger als 20 verschiedene Berufe der in der keramischen Industrie Beschäftigten auf. Anhand ihrer Saläre kann auch eine Art Hierarchie der verschiedenen Arbeiter und Arbeiterinnen erstellt werden. Eine besondere Gattung bilden dabei die Brenner, die als einzige nicht ein Wochengehalt bezogen, sonder pro Ofen entlohnt wurden, und zwar mit 3 Pfund pro Ofen, während die Ofengehilfen 18 Shilling die Woche erhielten. Zuoberst in der Hierarchie standen die Dreher und die Maler von Landschaften und Blumen, die ein Gehalt von 2 Pfund die Woche bezogen. Die nächstuntere Stufe wird von den Vergoldern und den Lageristen eingenommen mit einem Gehalt von 1 Pfund und 4 Shilling. Zuunterst in der Hierarchie stehen die Übertrager (der Umdruckdekore; A. d. V.) sowie die Frauen, welche den Drehern halfen. Sie erhielten ein wöchentliches Gehalt von 9 Shilling.

Die Kindern nun, im Alter zwischen 8 und 13 Jahren, erhielten im Durchschnitt 2 Shilling und einen halben Dime pro Woche. Doch auch bei den Kindern gab es eine Art von Hierarchie. Zuoberst standen diejenigen, welche malten und Goldbemalung polierten, dann aber auch diejenigen, welche plastische Zierblumen herstellten oder mit Hilfe von kleinen Modeln flachreliefierte Dekorelemente herstellten, die auf den Geschirren appliziert wurden. Zu dieser bevorzugten Gruppe gehörten aber auch die Kinder, welche mit dem Gravieren der für die Umdruckdekore benötigten Kupferplatten beschäftigt waren. Die Räume, in denen diese Arbeiten ausgeführt wurden, bildeten gemäß der Aussage von Samuel Scriven eigentliche Kunstschulen unter der Aufsicht von Lehrerinnen und Lehrern. Bei diesen Kindern handelte es sich um Lehrlinge, welche in diesen Betrieben ihre 7jährige Lehrzeit absolvierten. Mädchen und Knaben arbeiteten in getrennten Räumen. Die Knaben wurden jedoch selten vor dem Alter von 14 Jahren in die Lehre genommen, während die Mädchen mit 8 Jahren ihre Lehre beginnen konnten. Der Lohn dieser Lehrlinge betrug pro Woche im ersten Jahr 1 Shilling, im zweiten Jahr 1 Shilling 6 Dime, im dritten Jahr 2 Shilling und im vierten Jahr 2 Shilling 6 Dime. Im fünften und sechsten Jahr dann betrug ihr Lohn die Hälfte desjenigen eines erwachsenen, ungelernten Arbeiters. Im siebten Jahr schließlich erhielten sie den vollen Lohn des erwachsenen, ungelernten Arbeiters, doch wurden ihnen davon 4 Dime als Spesenvergütung für den Meister abgezogen. Auch die Arbeitszeit der Lehrlinge ging von 6 Uhr morgens bis 6 Uhr abends. Die Arbeitsplätze dieser Lehrlinge werden von Samuel Scriven ebenfalls beschrieben. "Man kann sie sehen, wie sie (die Kinder; A. d. V.) an ihren sauberen Tischen sitzen, in angenehmem Abstand eines vom andern, in einem weiten, angenehmen und warmen Raum, gut durchlüftet und beheizt durch einen Ofen oder eine heiße Platte, auf welche sie ihre Mahlzeiten hinstellen. Die Frauen, welche ihre Arbeit überwachen, werden gewöhnlich aus der übrigen Belegschaft vor allem wegen ihres guten moralischen Betragens sowie ihrer langen Dienstzeit ausgewählt"<sup>34</sup>.

Zum Schluß sagt Scriven über die Lehrlinge, daß es ihnen während der Arbeitszeit erlaubt sei, religiöse Lieder zu singen. Und die Kinder selbst beschreibt er als gesund, sauber und wohlherzogen.

Doch neben diesen Lehrlingen gab es auch Kinder, deren Arbeitsbedingungen in keiner Art und Weise befriedigten. Gemäß Samuel Scriven gehörten dazu diejenigen Kinder, welche beim Glasieren, beim Reinigen des Geschirrs von Quarzkörnchen und -staub nach dem Brand, bei den Drehern und Überdrehern und bei den Druckern arbeiteten. All diese Kinder zwischen 8 und 13 Jahren, die unter schlechten Arbeitsbedingungen arbeiteten, erhielten ein durchschnittliches Gehalt von 2 Shilling und einem halben Dime die Woche<sup>35</sup>.

Die Auszahlung des Lohnes erfolgte nicht durch den Fabrikbesitzer oder Verwalter desselben, sondern wurde lediglich den Vorstehern der verschiedenen Abteilungen ausbezahlt. Samuel Scriven schreibt: "Pro-

<sup>32</sup> Anm. 5, S. 83.

<sup>33</sup> Anm. 1, Vol. 10 (1843), C. 1.

<sup>34</sup> Anm. 1, Vol. 10 (1843), C. 4.

<sup>35</sup> Anm. 1, Vol. 10 (1843), C. 4.



duzenten zahlen ihre Arbeiter gewöhnlich am Samstag nachmittag in Form von "Gehaltslisten" aus. Diese werden den Vorstehern der verschiedenen Abteilungen ausgehändigt; nimm, zum Beispiel, das Druckatelier, in welchem 12 Männer, 24 Frauen und 12 Kinder beschäftigt sind: ein Mann erhält eine Liste vom Zahlhaus für alle, mit dem Betrag, den jeder erhält, zusammen ausgewiesen mit dem Namen. Sie gehen darauf "wechseln", in ein beliebtes Wirtshaus oder einen beliebten Bierladen, von denen es - nebenbei bemerkt - mehr als 400 gibt. Der Gastwirt paßt auf, daß er genügend Kleingeld zur Verfügung hat, um der Nachfrage zu genügen, und erwartet unweigerlich einen Prozentsatz (für das Wechseln des Geldes; A. d. V.), oder aber, daß eine genügende Quantität Bier getrunken wird ..."<sup>36</sup>

Es versteht sich, daß diese Auszahlungsmethode, bei welcher sich natürlich auch die Kinder ins Wirtshaus zu begeben hatten, bei den Kritikern der Kinderarbeit auf Ablehnung stieß, insbesondere auch deshalb, weil dabei die Kindern in eine Umgebung gerieten, welche sie moralisch schlecht beeinflussen konnte.

## Kategorien von keramischen Betrieben

Für die Arbeitsbedingungen, unter denen die Kinder arbeiteten, war aber auch die Art des Betriebes wichtig, in welchem sie angestellt waren. Im Bericht über die Beschäftigung der Kinder und Jugendlichen in den Staffordshire Potteries von 1841 werden die Betriebe von Samuel Scriven in drei Kategorien eingeteilt. Insgesamt hatte Scriven 173 keramische Betriebe aufgesucht<sup>37</sup>. Weshalb er schließlich nur deren 126 in die Liste mit seinen Kategorien aufnahm, ist nicht bekannt. In die erste Kategorie wurden keramische Betriebe eingeteilt, die erst kurze Zeit bestanden und deren Gebäulichkeiten in vielen Fällen großzügige Ausmaße aufwiesen. Diese Fabriken und Manufakturen besaßen große, gutbelüftete und praktische Räume. In der ersten Kategorie gab es insgesamt 24 keramische Betriebe.

In der zweiten Klasse waren Betriebe zu finden, welche zwischen 50 und 800 Personen beschäftigten. Es handelte sich dabei um alteingesessene Firmen, welche im Laufe der Jahre ihre Produktion steigern konnten, wobei jedoch zugleich auch die Produktionsräumlichkeiten eng wurden. In gewissen Fällen konnte es gar vorkommen, daß diese Betriebe aus allen Nähten platzten und damit keinesfalls mehr von einem geordneten Produktionsbetrieb gesprochen werden konnte. Die Räume dieser keramischen Betriebe werden als niedrig, eng, klein, feucht, dunkel, heiß, schmutzig oder als schlecht belüftet bezeichnet, in schlimmen Fällen wiesen sie sogar alle diese Nachteile zusammen auf. Insgesamt sind 64 Betriebe in der zweiten Kategorie. Die dritte Klasse nun war die schlimmste, was die Produktionsbedingungen anbelangt. Doch glücklicherweise war die Zahl der Kinder, welche in diesen 38 Betrieben arbeiteten, klein, in gewissen Fällen wurden überhaupt keine Kinder darin beschäftigt<sup>38</sup>.

Aus diesen drei Kategorien von keramischen Betrieben und deren Beschrieb kann geschlossen werden, daß auch in diesem Industriezweig mit dem Beginn der Industriellen Revolution und damit der Einführung rationellerer Arbeitsmethoden die Kinderarbeit zunahm, resp. die Arbeiter zur Steigerung der Produktion auf die Hilfeleistungen der Kinder angewiesen waren.

## Arbeitsbereiche mit Kinderarbeit

Die verschiedenen Umfragen und Reporte zur Kinderarbeit in den keramischen Betrieben geben genauen Aufschluß über die Arbeitsgänge, bei denen Kinder beschäftigt wurden. Damit diese Arbeitsgänge, die nun geschildert werden sollen, auch in der Reihenfolge beschrieben werden, in der sie ausgeführt wurden, soll das *Tagebuch einer im Jahre 1814 gemachten Reise über Paris nach London und einigen Fabrikstädten Englands vorzüglich in technologischer Hinsicht*, das von Johann Conrad Fischer (1773-1854) aus Schaffhausen verfaßt worden war, zu Rate gezogen werden. Das Buch war zwei Jahre später herausgegeben worden, also in demselben Jahr, in welchem Josiah II Wedgwood (1769-1843) zum ersten Mal zur Kinderarbeit in seinem Betrieb befragt worden war.

<sup>36</sup> Anm. 1, Vol. 10 (1843), C. 7.

<sup>37</sup> Anm. 1, Vol. 13 (1863), S. xxi.

<sup>38</sup> Anm. 1, Vol. 10 (1843), C. 2 - 3.

Im Bericht von Johann Conrad Fischer findet sich eine exakte Beschreibung des keramischen Produktionsprozesses, wie er von Fischer in der Fabrik beobachtet werden konnte. Josiah II Wedgwood war der älteste Sohn des legendären Josiah I Wedgwood (1730-1795), welcher nach 1765 begonnen hatte, zwei Kilometer von Burslem entfernt, einen neuen Betrieb auszubauen. Am 13. Juni 1796 konnte dieser von ihm 'Etruria' genannte Betrieb feierlich eröffnet werden. Dabei lagen die eigentlichen Produktionsgebäulichkeiten etwa eine Meile von seinem Wohnhaus entfernt, welches "auf einem anmuthigen Hügel" gelegen war<sup>39</sup>.

Die Fabrik in Etruria war vor allem bekannt für das Steinzeug. Doch wurden dort auch immer wieder Versuche für die Herstellung von Porzellan gemacht. Johann Conrad Fischer gibt in seinem Tagebuch eine interessante Bemerkung zur Porzellanherstellung in Etruria wieder. Er hätte bei Josiah II Wedgwood auch gerne ein Service aus Porzellan erworben. Da er "aber nichts ... (seinem; A. d. V.) Bedürfnis Entsprechendes gefunden"<sup>40</sup> hatte, erhielt er von Wedgwood folgende Erklärung: 'Herr Fischer, ich kann Ihnen nicht rathen, Porzellan bei mir zu kaufen; da Sie durch Frankreich zurückgehen, so bekommen Sie solches in Paris schöner und besser; ich werde auch wahrscheinlich die Verfertigung des Porzellans ganz aufgeben'<sup>41</sup>.

Natürlich arbeiteten auch in der Fabrik von Josiah II Wedgwood Kinder. Bei Fischer wird auf die Kinderarbeit nicht explizit eingegangen. Nur bei der Besprechung der Malstube schreibt er, daß "die gemeinern Gegenstände, z. B. Kränze u. s. w. ... meistens durch Mädchen gemalt" würden<sup>42</sup>.

## Die Aufbereitung der Masse

Johann Conrad Fischer beginnt bei der Beschreibung des Produktionsprozesses von Steingut mit dem Aufbereiten der Masse. Sowohl das Zerkleinern der verschiedenen Bestandteile der Masse als auch deren Aufbereitung geschah bei Wedgwood in Etruria auf mechanischem Wege. Um die Masse gebrauchsfertig zu machen, wurde diese durch eine von Fischer als 'Zylinder' bezeichnete Vorrichtung gedrückt, welche die Masse geschmeidig zu machen hatte und diese zugleich von Luftblasen befreite. Diese Art Tonkneten wird von Fischer exakt beschrieben: "Durch diese Zylinder oder Coni hinunter geht eine eiserne Achse, die durch Räderwerk getrieben wird, und an der sich der Länge nach hinunter spiralförmig die sogenannten Messer befinden, die, weil sie flach liegen und mit ihren Enden den Conus fast berühren, von oben herunter gesehen eine Art von Schneckengewinde bilden, welches den von Zeit zu Zeit oben hineingeworfenen Thon faßt, hinunternimmt und durch das am Ende befindliche Loch hinauspreßt, so er immer nach und nach mit einem Drath zu viereckigen Klötzen abgeschnitten und auf einen Haufen nebenbei geschlagen wird"<sup>43</sup>. Gemäß Fischer wurde dieser Durchgang der Masse nach drei- bis viertägiger Fermentation nochmals wiederholt.

Die eigentliche Aufbereitung der Masse wurde von Männern vorgenommen. Kleinere Kinder waren in dieser Abteilung nicht zu finden, jedoch halfen manchmal Knaben von 14 oder 15 Jahren den 'Slipmakers' (Tonaufbereitern)<sup>44</sup>. In Fabriken nun, in denen Tonaufbereitungsmaschinen, wie sie bei Wedgwood in Betrieb waren, fehlten, hatten die Knaben das Kneten der Masse vorzunehmen. Dabei wurde die Masse geschlagen und geworfen, um die darin verbliebenen Luftblasen herauszuarbeiten. Im Bericht aus dem Jahre 1863 von Francis D. Longe, Assistant Commissioner, heißt es: "Dies ist eine sehr harte Arbeit, und ich glaube, in den meisten Fällen wird sie fast vollständig den Knaben übertragen. (...) Ich glaube, daß der einzige Grund, weshalb diese (Knetmaschine; A. d. V.) nicht in allgemeinem Gebrauch ist, darin beruht, daß die Arbeiter sich der kleinen Abgabe widersetzen, welche ihnen dafür durch den Produzenten vom Lohn abgezogen wird"<sup>45</sup>.

<sup>39</sup> Anm. 6, S. 107.

<sup>40</sup> Anm. 6, S. 108.

<sup>41</sup> Anm. 6, S. 108.

<sup>42</sup> Anm. 6, S. 104.

<sup>43</sup> Anm. 6, S. 95.

<sup>44</sup> Anm. 1, Vol. 13 (1863), S. 2.

<sup>45</sup> Anm. 1, Vol. 13 (1863), S. 4.

## Das Formen des Geschirrs

Nach dem Kneten der Masse wurde diese im 'Potting Department', d. h. der Abteilung, in welcher das Formen des Geschirrs geschah, verarbeitet. Dabei kamen drei verschiedene Formprozesse zur Anwendung. Erstens konnten die Gefäße durch den Dreher auf der Drehscheibe gedreht worden sein. Zweitens konnten Teller, Platten, Schalen und ähnliches durch den Überdreher auf der Drehspindel mittels einer darauf liegenden Gipsform überdreht worden sein. Die dritte Möglichkeit der Formgebung war das Pressen der Geschirre in Hohlformen, eine Arbeit, die vom 'Hollow-ware-presser' (Hohlwarenpresser) vorgenommen wurde.

Bei Wedgwood in Etruria wurden die Drehscheiben, Drehspindeln und Drehbänke mit Dampfkraft angetrieben. Diese Dampfmaschine von 30 Pferdestärken war 1801<sup>46</sup> in Betrieb genommen worden und diente einerseits zum Mahlen der Grundstoffe für die Tonmasse, andererseits wurden damit aber auch die Drehscheiben, Drehspindeln und Drehbänke angetrieben<sup>47</sup>. Johann Conrad Fischer schreibt zu den Drehscheiben: "Die gemeine Töpferscheibe ist nun das Werkzeug, auf welcher der zur Verarbeitung fertige Thon ... seine erste Bildung erhält. In zwei Dingen nur unterscheidet sie sich von der unsrigen: nämlich daß sie, zur Verhütung des Krummziehens, von Mahagony ist, und daß sie nicht durch Menschen, sondern durch Maschinenkräfte bewegt wird, welches die Arbeit ungemein erleichtert und das Produkt in gleicher Zeit beinahe verdoppelt"<sup>48</sup>.

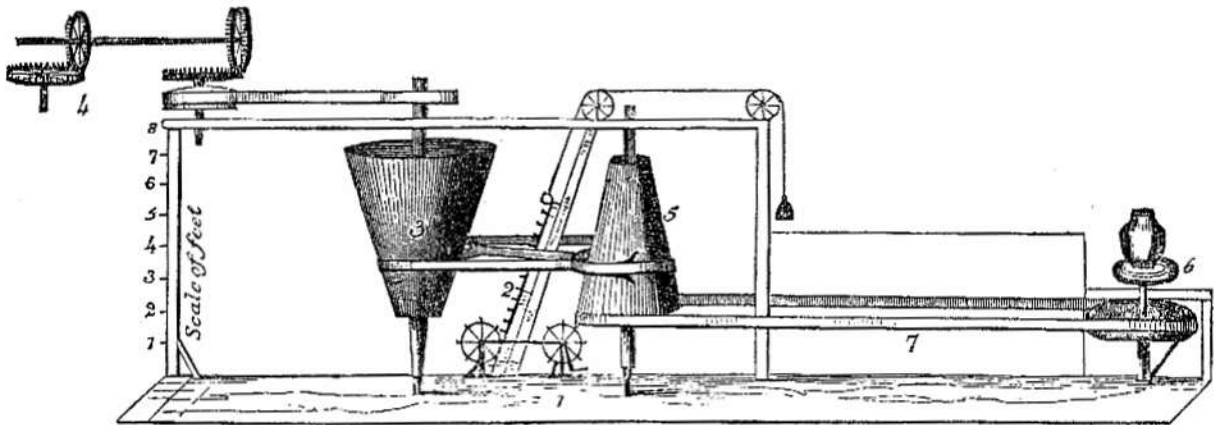


Abb. 2: Schematische Abbildung einer mechanischen Drehscheibe, an welcher die Geschwindigkeit mittels zweier Koni (3 und 5) durch ein kleines Handrad (1) von einem Knaben verstellt werden kann. Die Geschwindigkeitsstufen werden dabei an der gezahnten Stange (2) festgelegt. (Abbildung aus: British Parliamentary Papers. Industrial Revolution. Children's Employment. Vol. 10. C.12.).

Diese mit Dampfkraft versehenen Drehscheiben, Drehspindeln und Drehbänke besaßen zwei oder mehr Gänge, welche vom Dreher oder Überdreher oder Abdreher mit einem Fußpedal gewechselt werden konnten. Johann Conrad Fischer beschreibt auch diesen Mechanismus und beginnt seine Schilderung folgendermaßen: "Bei dieser Gelegenheit sah ich eine der sinnreichsten und einfachsten Einrichtungen, um der Töpferscheibe augenblicklich schnellere oder langsamere Bewegung erteilen zu können, obgleich die Dampfmaschine, wie leicht zu erraten, ihren steten und gleichen Gang fortgeht"<sup>49</sup>. Und weiter sagt er: "Dieselbe sinnreiche Einrichtung besteht auch bei den Drehstühlen, von denen ich weiter unten reden werde"<sup>50</sup>.

<sup>46</sup> Anm. 1, Vol. 5 (1834), B. 1.76.

<sup>47</sup> Anm. 1, Vol. 1 (1816), S. 69.

<sup>48</sup> Anm. 6, S. 96 - 97.

<sup>49</sup> Anm. 6, S. 97.

<sup>50</sup> Anm. 6, S. 98.



Abb. 3: Das Abdrehen der auf der Scheibe geformten Stücke durch den Abdreher. Seine Drehbank wird mittels eines Handrades angetrieben, das von einer Frau gedreht wird. Aus: Enoch Wood Book of engravings, 1827. (Foto: The Wedgwood Museum, Barlaston, Stoke-on-Trent, England).

Nicht viele Betriebe im 'District of the Potteries', dem Töpferdistrikt in Staffordshire, waren zu jenem Zeitpunkt wie Wedgwood mit dampfbetriebenen Drehscheiben, Drehspindeln und Drehbänken ausgestattet. Wo die Dampfkraft fehlte, mußte das Antreiben der Scheiben von menschlicher Hand vorgenommen werden, was meist von Frauen oder Mädchen übernommen wurde. Ein Dreher, der ohne Dampfkraft arbeitete, war auf zwei Frauen oder Mädchen angewiesen. Eine Person, welche die Drehscheibe antrieb, und eine, welche die fertig gedrehte Ware von der Scheibe wegbrachte. Aber auch der Abdreher, welcher an der vom Drehen gefertigten Ware gewisse Unebenheiten zu entfernen hatte, war auf die Hilfe einer Frau oder eines Mädchens für das Antreiben seiner Drehbank angewiesen. Manchmal konnte diese Arbeit jedoch auch von Knaben übernommen werden<sup>51</sup>.

Doch gerade die Räume, in denen die Dreher und Abdreher mit Mädchen und Frauen zusammenarbeiteten, waren - nach Aussage von Magistraten, Kirchenleuten und Produzenten selbst - in gewissen Betrieben eigentliche Sündenpfühle. Dr. Vale, ein Gewährsmann, gibt zu Protokoll, daß "die jungen Mädchen, welche den Männern bei der Arbeit helfen, keinen Sinn für die Sünde der Hurerei oder die Bestialität der Unkeuschheit" gehabt hätten"<sup>52</sup>.

<sup>51</sup> Anm. 1, Vol. 13 (1863), S. 2 - 3.

<sup>52</sup> Anm. 1, Vol. 11 (1843), C. 7.



Zu den Kindern nun, die das härteste Los in den 'Töpfereien Englands hatten, gehörten die 'jiggers' und die 'mould-runners'. Es handelte sich dabei meistens um Knaben, welche den 'flatpressers' (Überdrehern) bei der Arbeit behilflich waren. Die 'jiggers' waren diejenigen Knaben, welche den 'jigger' oder das Schwungrad für die Drehspindeln der Überdreher anzutreiben hatten. Johann Conrad Fischer beschreibt den Vorgang des Überdrehens: "Die Verfertigung der Teller geschieht ganz einfach durch Ausbreitung eines gehörig großen Klumpens Thon auf einer Platte von Gyps mit einem dergleichen Klöpfel; diese Thonscheibe wird dann auf eine Tellerform gelegt und außen mit einem Schwamm angedrückt. Ist der Teller nachher gehörig trocken, so wird er wie anderes Geschirr auf dem Drehstuhl abgedreht und polirt"<sup>53</sup>.

Die Arbeit der 'mould-runners', d. h. derjenigen Knaben, welche die Teller und Platten mitsamt der überdrehten Form von der Drehspindel wegzutragen hatten, wird von Francis D. Longe wie folgt beschrieben: "Nahe bei der Drehscheibe des Überdrehers befindet sich der sog. 'stove'. Dieser 'stove' ist ein kleiner Raum, oder besser Ofen, getrennt von der Werkstatt, von etwa 13 Fuß Durchmesser und etwa 8 bis 12 Fuß Höhe. Er ist innen ausgestattet mit Tablaren, auf welche die Form mit der noch feuchten Ware plaziert wird, damit sie genügend antrocknen kann, um dann von der Form weggenommen werden zu können. In der Mitte des Raumes befindet sich der (eigentliche; A. d. V.) Ofen, von welchem ich oftmals bemerkte, daß er feurig heiß war.(...) In dem Maße, wie die Formen, mit denen der Überdreher arbeitet, limitiert sind, muß die Hitze des Ofens erhöht werden, damit die Ware auf den Formen schneller trocknet und diese wieder gebraucht werden können"<sup>54</sup>.

Gerade die große Hitze, welche für das schnellere Trocknen der Ware gebraucht wurde, erwies sich als äußerst schädlich, sowohl für die Überdreher selbst, als auch für die Knaben, welche ihnen behilflich waren. Nicht selten kam es vor, daß Knaben, welche als 'jigger' oder 'jigger-turner' sowie als 'mould-runner' beschäftigt waren, ihre Arbeit mit 6 oder 7 Jahren, in seltenen Fällen gar 5 Jahren begonnen hatten<sup>55</sup>.

Waren die Dreher auf die Hilfe von Mädchen und Frauen angewiesen, die Überdreher auf diejenige von Knaben, so arbeiteten die Former von Hohlware, wie Krügen und Kannen, vorwiegend selbständig. Von den 'hollow-ware-pressers' wird gesagt, daß sie ihre Ware selber in die Trocknöfen trügen<sup>56</sup>. Dagegen waren die 'Henkelmacher' ('handlers') auf die Hilfe von einem oder zwei Knaben angewiesen, um an Tassen, Krügen und Kannen etc. die Henkel anzubringen. Aufgabe der Knaben war es, mit Hilfe eines zweiteiligen Modells die Henkel zu formen. Damit die beiden Hälften des Henkels fest zusammengepreßt wurden, hatten die Knaben die Angewohnheit, sich das zusammengepreßte Henkelmodell auf die Brust zu schlagen. Daß diese Arbeitsmethode bei zwölf Stunden Arbeit täglich den Brustkorb dieser Knaben schädigte, versteht sich von selbst<sup>57</sup>.

Das Abdrehen der auf der Scheibe oder der Drehspindel gedrehten oder überdrehten Ware beschreibt Johann Conrad Fischer ebenfalls: "Von der Scheibe weg kommen die Gefäße in die Trockenstuben, wo sie bei einer Temperatur von achzig Grad Reaumur in Kurzem einen Bestand erlangen, der etwas mehr ist, als was die Hafner bei uns wasserhart nennen. In diesem Zustand, da sie steif genug sind, um damit ohne Gefahr des Verbiegens umgehen zu können, kommen sie auf die horizontalen Drehstühle, wo die Art des Einspannens auf und in hölzerne Futter oder Patronen sehr einfach und sicher ist. Das einzige Werkzeug zum Drehen ist eine dünne, verschiedenartig gebogene Schabklinge, die, wann das Geschirr fertig gedreht ist, auch zum Poliren gebraucht wird, welches bei der so äußerst feinen Masse auffallend schön erfolgt"<sup>58</sup>.

## Das Brennen

Nach dem Abdrehen der Geschirre erfolgte der Brand derselben. Bei den Vorbereitungen zum Brand nun beobachtete Fischer ein Verfahren, das ihm bis dahin unbekannt war: "Ist das Geschirr nachher so hart, daß es in den Ofen gebracht werden kann, so kommt es in die von feuerfestem grobem Thon nach

<sup>53</sup> Anm. 6, S. 101.

<sup>54</sup> Anm. 1, Vol. 13 (1863), S. 2.

<sup>55</sup> Anm. 1, Vol. 13 (1863), S. 3.

<sup>56</sup> Anm. 1, Vol. 13 (1863), S. 4 - 5.

<sup>57</sup> Anm. 1, Vol. 13 (1863), S. 3.

<sup>58</sup> Anm. 6, S. 98 - 99.



Abb. 4: Der Henkelmacher ("handler") in seinem Arbeitsraum. Aus: Enoch Wood Book of engravings, 1827.  
(Foto: The Wedgwood Museum, Barlaston, Stoke-on-Trent, England).

den verschiedenen Größen der Gefäße bereiteten Cassetten. Hier bemerkte ich etwas, das außer England vielleicht nicht bekannt und doch von äußerster Wichtigkeit ist, um das Krummziehen, besonders der Teller und Platten, zu verhüten. Ein grober Quarzsand wird unten in die Cassette geschüttet, und so auch alle Zwischenräume zwischen dem hineingesetzten Geschirr, wovon keines das andere berühren darf, damit ausgefüllt, so daß jedes wie in einem Futteral steckt oder, was das Gleiche ist, auf jedem Punkt unterstützt wird. Dieser Sand ist daneben noch ein guter Wärmeleiter, und läßt zugleich wegen seines groben Kornes die sich allenfalls während des Brennens entwickelnden Dämpfe gern durch"<sup>59</sup>.

Johann Conrad Fischer verschweigt jedoch in seinem Bericht, daß nach dem Brennvorgang Quarzpartikel, die am Geschirr kleben blieben, durch Frauen oder Mädchen weggebürstet werden mußten, eine Arbeit, die zu den ungesundensten des ganzen Produktionsprozesses gehörte und die zudem im gleichen Raum ausgeführt wurde, in welchem auch die Ware glasiert wurde<sup>60</sup>. Samuel Scriven erwähnt in seinem Bericht von 1843 ganz speziell das Reinigen von Quarzitzkörnern der Ware, 'scouring' genannt: "Wenn Steingut gebrannt werden soll, wird es zuerst in rauhe, irdene Geschirre, 'saggers' genannt, gestellt. Diese

<sup>59</sup> Anm. 6, S. 99 - 100.

<sup>60</sup> Anm. 1, Vol. 13 (1863), S. 5.

enthalten eine Quantität von fein zerriebenem Quarz; während des Brennens verbindet sich dieses mit dem Steingut; einige zwei, drei oder mehr junge Frauen sind damit beschäftigt, dieses mit Sandpapier und Bürsten zu entfernen; die (Quarz-; A. d. V.) Partikel liegen reichlich in der Luft des Raumes, und bedecken die (im Raum arbeitenden; A. d. V.) Personen ebenso reichlich wie das Mehl den Müller; bei jedem Atemzug setzt sich eine beträchtliche Menge (des Quarzstaubes; A. d. V.) auf den Schleimhäuten ... und Bronchien fest und verursacht ... Asthma, chronischen Husten, Tuberkulose, Schwindsucht und bald darauf den Tod<sup>61</sup>.

Beim Brennen der Ware selbst wurden keine Kinder, jedoch Jugendliche von 15 und mehr Jahren, beschäftigt. Sie hatten den Brennern bei der Arbeit zu helfen. Im Bericht von 1863 wird jedoch gesagt, daß diese Burschen nie während mehr als zwei oder drei Nächten pro Woche arbeiten mußten<sup>62</sup>. Bei Wedgwood inspizierte Johann Conrad Fischer ebenfalls die Brennöfen: "So kommt nun das Geschirr in die runden, mit Kuppeln geschlossenen, zwölf Fuß hohen und weiten Brennöfen, welche die Deutschen aufrechte nennen würden. Zehn im Kreise herum in gleicher Entfernung stehende Feuerherde, wovon jedesmal ein Zug ganz mitten in den Ofen, die andern aber den Seiten nach hineingehen, geben eine ungemein gleichförmige Hitze, die noch sorgfältig durch die ringsum angebrachten Augen oder Löcher zum Hineinschauen geregelt wird. Sechzig Stunden werden gewöhnlich zu diesem ersten oder in der Fachsprache so genannten Überbrennen erfordert, und nach dessen Vollendung wird (was mir auffiel) der Ofen gleich geöffnet, so daß dieser immer am folgenden Tag schon kalt ist und das Geschirr herausgenommen werden kann. Übrigens ist der Ofen immer noch mit einem runden, etwa acht Fuß davon abstehenden Gebäude von der Form eines Zuckerhuts umgeben"<sup>63</sup>.

## Das Glasieren des Geschirrs

Ein weiterer, der Gesundheit abträglicher Arbeitsvorgang war das Glasieren der Ware. Dieser Vorgang war wegen des ungebundenen Bleis in der Glasurmasse besonders gesundheitsschädigend. Fischer beschreibt das Glasieren des Geschirrs bei Wedgwood: "Das Glasieren der einmal gebrannten Waare geschieht nicht durch Begießen, sondern durch Eintauchen in große Zübe voll angemachter Glasur; dies geht nicht nur sehr geschwind, sondern, was noch wichtiger ist, es bringt eine gleichförmige und nicht allzudicke Bedeckung zuwege. Auf dünne, oben wie Messerschneiden geschärfte gebrannte Ringe von Thon wird die Waare zum Trocknen gestellt, so wieder in Cassetten gebracht und mit zwölf- bis vierzehnstündigem Feuer gebrannt"<sup>64</sup>.

Bereits bei der Befragung im Jahre 1816 war man sich des Problems des ungebundenen Bleis vor dem Brennen bewußt gewesen, wie die Fragen zeigen, die Josiah II Wedgwood gestellt wurden. Gemäß seiner Aussage waren die Kinder jedoch nicht direkt mit dem Eintauchen des Geschirrs in die Glasurmasse beschäftigt. Ihre Arbeit war vielmehr, dieses vor dem Eintauchen zu reinigen und zu bürsten und es dann dem Mann, der das Eintauchen besorgte, zu übergeben. Abgelegt wurden die Geschirrteile durch die Eintaucher selbst, doch mußten diese nach dem Trocknen wiederum von den Kindern weggetragen werden<sup>65</sup>.

So wie Josiah II Wedgwood den Vorgang schildert, waren die Kinder, obwohl nicht selbst mit dem Geschirreintauchen beschäftigt, sowohl dem schädlichen Quarzstaub als auch dem ungebundenen Blei, sowohl durch Partikel in der Luft als auch an ihren Händen, ausgesetzt. Josiah II Wedgwood antwortet zwar auf die Frage, ob er bei Kindern, die beim Glasieren behilflich seien, gesundheitliche Schäden festgestellt habe, daß er selber zu keiner Zeit von solchen Schäden erfahren habe. Zudem seien die Kinder mit dieser Arbeit während der Dauer von höchstens einem oder zwei Jahren beschäftigt. Das Alter dieser Kinder sei in der Regel zwischen elf und vierzehn Jahren<sup>66</sup>. Er gibt aber zu: "Ich habe gehört, daß, wenn bei

<sup>61</sup> Anm. 1, Vol. II (1843), C. 5.

<sup>62</sup> Anm. 1, Vol. 13 (1863), S. 5.

<sup>63</sup> Anm. 6, S. 100 - 101.

<sup>64</sup> Anm. 6, S. 101 - 102.

<sup>65</sup> Anm. 1, Vol. I (1816), S. 60 - 61.

<sup>66</sup> Anm. 1, Vol. I (1816), S. 61.



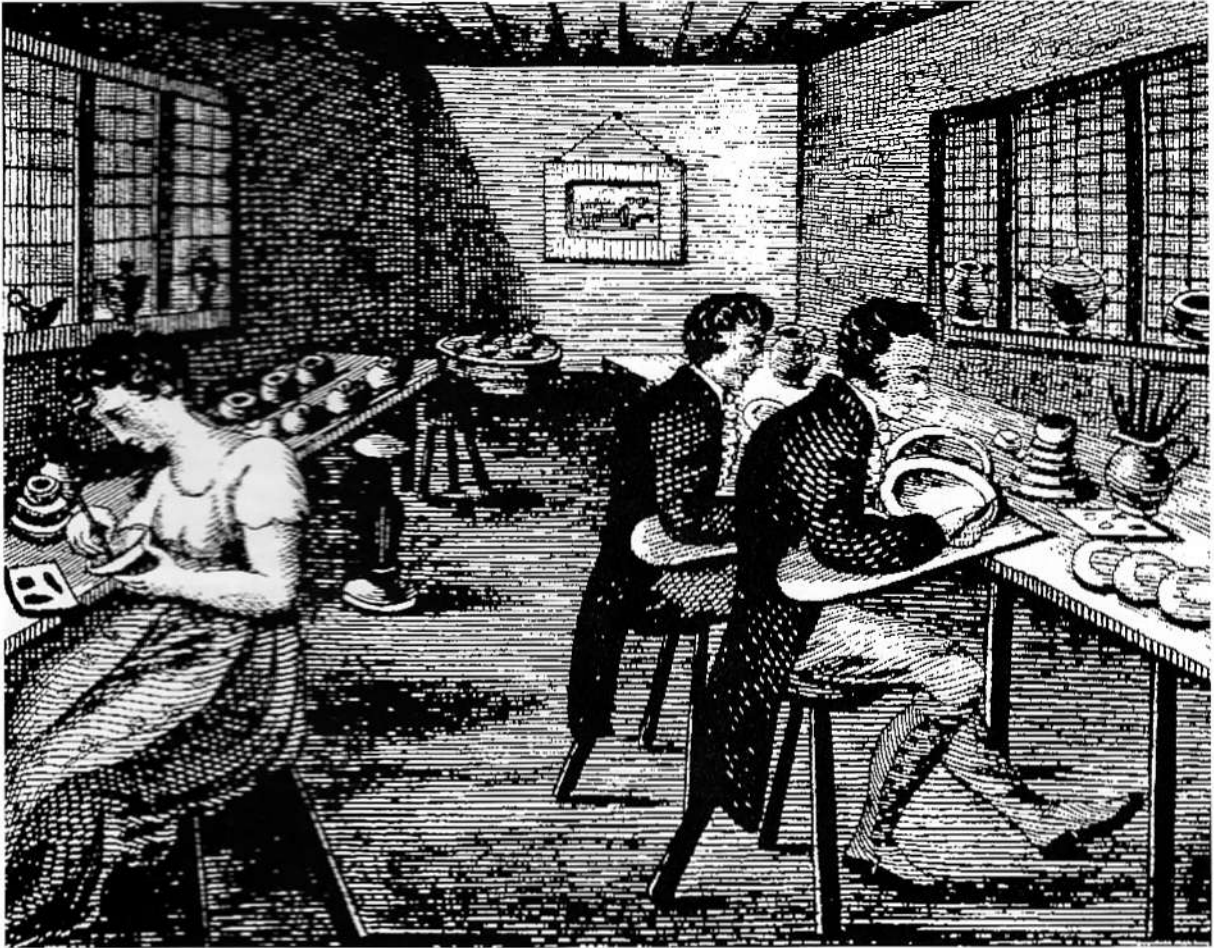


Abb. 5: Das Bemalen und Vergolden von Steingut und Irdenware. Aus: Enoch Wood Book of engravings, 1827.  
(Foto: The Wedgwood Museum, Barlaston, Stoke-on-Trent, England).

Kindern ein Anzeichen eines Leidens - verursacht durch die Art der Arbeit - bemerkt wurde, ihre Eltern sie von dieser Arbeit wegnähmen; mir ist aber solches nie bekannt geworden<sup>67</sup>.

Im Bericht von 1863 wird nochmals auf die Arbeit der Knaben eingegangen, welche den Glasierern bei der Arbeit halfen. Nachdem auf die Gesundheitsschäden eingegangen worden war, sagt Francis D. Longe: "Fast alle Knaben, die ich mit dieser Arbeit beschäftigt vorfand, spürten ihre Auswirkungen mehr oder weniger; manche hatten sehr ernsthaft (darunter; A. d. V.) gelitten"<sup>68</sup>.

Francis D. Longe schreibt weiter, daß die Arbeit der Knaben in den Glasierräumen besser entschädigt würde und auch die Arbeit selbst weniger anstrengend sei als in den übrigen Abteilungen.

### Das Dekorieren des Geschirrs

Die letzte Abteilung nun, in welcher Kinder beschäftigt wurden, war das 'Finishing department', in welchem das Dekorieren der Ware vorgenommen wurde. Das 'Finishing department' umfaßt drei Abteilungen, nämlich die Umdruckabteilung ('printing'), das Malatelier ('painting') und schließlich die Abteilung für Vergolden und Polieren ('gilding and burnishing')<sup>69</sup>.

<sup>67</sup> Anm. 1, Vol. 1 (1816), S. 60 - 61.

<sup>68</sup> Anm. 1, Vol. 13 (1863), S. 5.

<sup>69</sup> Anm. 1, Vol. 13 (1863), S. 5.



Johann Conrad Fischer hatte sich auch in dieser Abteilung für das Bedrucken oder Umdrucken der Ware bei Wedgwood genau umgesehen. Die Anbringung des Umdruckdekors erfolgte - im Gegensatz zur Bemalung - unter der Glasur, mußte also vor dem Glasieren geschehen. "Die Kupferplatten werden ... mit Mineralfarbe, die mit ganz dickgekochtem Leinöl angemacht ist, warm eingerieben und so auf Seidenpapier gedruckt, welches dann auf die mit Terpentinegeist bestrichene Ware angerieben wird, und sich dort wieder abdrückt. Durch Abspülung im Wasser geht das Papier mit Zurücklassung des Kupferstiches oder der Zeichnung ab; das Geschirr wird, um das Öl und das Terpentin zu zerstören, leicht gebrannt und dann glasirt. Was nicht schwarz, sondern colorirt werden soll, wird vor dem letzten Brennen noch mit Mineralfarbe ausgemalt"<sup>70</sup>.

Die Angaben, wie Fischer sie macht, sind genau, denn von Josiah II Wedgwood weiß man aus der Befragung von 1816, daß bei ihm nur der Umdruckdekor unter der Glasur, die Bemalung immer auf der Glasur angebracht wurde<sup>71</sup>.

Welches waren nun die Arbeiten der Kinder im Umdruckatelier? Die Mädchen - und meist waren sie nicht viel älter als acht Jahre - hatten dem Drucker bei seiner Arbeit zu helfen. Dem Drucker fiel die Aufgabe zu, die Motive und Muster auf Papierbogen zu drucken, welche dann auf die Geschirre übertragen wurden. Im Bericht von 1863 heißt es, daß die Drucker "zwei Frauen oder Mädchen als 'Übertragerinnen' und ein junges Mädchen als 'Papierschneiderin' beschäftigten." Weiter heißt es: "Ihre Papierschneiderinnen sind gewöhnlich sehr jung; viele von ihnen beginnen im Alter von acht Jahren zu arbeiten; ihre normale Arbeit besteht darin, das Papier, auf welches das Muster von den Druckern gedruckt worden war, in Teile zu zerschneiden; diese Teile werden von den Übertragerinnen auf der Ware angebracht. Sie werden auch gebraucht für das Einheizen und Unterhalten des Feuers der Druckeröfen, für das Wasserholen etc."<sup>72</sup>.

Angenehmer hatten es - wie bereits gezeigt wurde - die Männer, Frauen und Kinder, die im Malatelier arbeiteten. Auch das Malatelier wird von Johann Conrad Fischer in seinem Bericht erwähnt: "Die Maler-Werkstätten, von einigen und dreißig Individuen besetzt, zeigt einige sehr gute Künstler, besonders in der Landschaftsmalerei. Die gemeineren Gegenstände, z. B. Kränze u. s. w. wurden meistens durch Mädchen gemalt. Die Verfahren mit Auftragung der Emailfarben, Zeichnung der konzentrischen Ringe u. s. w. war übrigens gleich wie in andern Porzellanfabriken"<sup>73</sup>.

Bereits im Bericht von Samuel Scriven im Jahre 1841 war vom Malatelier die Rede gewesen. Im Bericht von 1863 äußert sich Francis D. Longe nochmals dazu, wobei er zwar grundsätzlich die Angaben von Scriven bestätigt, zu den Arbeitsbedingungen in den Malstuben jedoch auch kritische Bemerkungen anbringt. Longe bemerkt dazu: "Dieser Zweig (die Malerei; A. d. V.) umfaßt Personen beider Geschlechter und jeden Alters, vom talentierten Künstler, der Blumen und Landschaften auf höchst kostbares Porzellan malt, bis zu den kleinen Mädchen von 9 oder 10 Jahren, welche mit dem Malen billiger Irdenware und von Ornamenten beschäftigt sind. In dieser Arbeitsgattung ist eine große Anzahl junger Mädchen beschäftigt; ihre Arbeit ist zum großen Teil gepflegt und angenehm und nicht notwendigerweise ihrer Gesundheit abträglich. Die Kinder und Jugendlichen der beiden Geschlechter arbeiten gewöhnlich in verschiedenen Räumen, unter Beaufsichtigung respektabler Aufseher, oder von Erwachsenen, welche dieselbe Arbeit ausführen. Ich war in mehreren Malateliers in verschiedenen Manufakturen, und fand sie (die jungen Mädchen; A. d. V.) immer gut angezogen, wohlherzogen, und offensichtlich zufrieden mit ihrer Arbeit. Der medizinische Befund jedoch zeigt, daß sie anfällig sind auf ernsthafte Erkrankung, da sie während so vieler Stunden bei sitzender Arbeit in überfüllten und schlechtgelüfteten Räumen gehalten werden. In der besseren Kategorie der Manufakturen sind die Malateliers lang und geräumig, und in einigen Fällen hoch und für gute Durchlüftung geeignet gebaut; aber in vielen Manufakturen sind sie niedrig und klein"<sup>74</sup>.

Die Situation der Vergolder und der Goldpolierer kann mit derjenigen der Malerinnen und Maler verglichen werden. Francis D. Longe schreibt dazu: "Die Personen, beschäftigt mit der Arbeit des Vergoldens der Ware, sind gewöhnlich Männer und Knaben, obwohl in einigen der kleineren Manufakturen Kinder

<sup>70</sup> Anm. 6, S. 102 - 103.

<sup>71</sup> Anm. 1, Vol. 1 (1816), S. 68.

<sup>72</sup> Anm. 1, Vol. 13 (1863), S. xlv.

<sup>73</sup> Anm. 6, S. 104.

<sup>74</sup> Anm. 1, Vol. 13 (1863), S. 5.



Abb. 6: Eine weibliche Ausformerin von Flachreliefs. Im Hintergrund der Ornamentierer mit einem Knaben als Gehilfen. Um 1905.  
(Foto: The Wedgwood Museum, Barlaston, Stoke-on-Trent, England).



Abb. 7: Eine Gruppe von Mädchen, die als Malerinnen arbeiteten, mit ihrer Aufseherin. Aufnahme September 1898.  
(Foto: The Wedgwood Museum, Barlaston, Stoke-on-Trent, England).

beiderlei Geschlechts damit beschäftigt sind. Die Zahl der Personen, die nur mit dieser Arbeit beschäftigt ist, ist sehr klein. Frauen und Mädchen sind damit beschäftigt, das Gold, welches vom Vergolder auf die Ware aufgelegt worden war, (nach dem Goldbrand; A. d. V.) zu polieren. Die Arbeitsbedingungen dieser Kinder und Jugendlichen ist in diesem Arbeitszweig in jeder Hinsicht die gleiche wie diejenige der Malerinnen<sup>75</sup>.

### **Vorschläge zur Verbesserung der Bedingungen der Kinderarbeit**

Im Bericht über die Kinderarbeit in den Töpfereien werden schließlich auch Vorschläge zur Verbesserung des körperlichen Wohlbefindens der Kinder und Jugendlichen gemacht. Dazu gehören die Verbesserung der Belüftung und die Reduktion der Temperatur in den Trockungsräumen, die Verbesserung der Belüftung in den Malateliers, das Verhindern von Überstunden für Kinder und Jugendliche sowie die Aufrechterhaltung der Regelmäßigkeit für die Malzeiten. Auf gesetzlicher Ebene wird im Bericht gefordert, daß die Töpfereien unter die Fabrikgesetzgebung zu stellen seien und daß schließlich die Ausbildung der Kinder zu verbessern sei, dies vor allem mit Hilfe des "half-time system", das heißt, der Einführung von halben Arbeitstagen und halben Schultagen<sup>76</sup>.

### **Schlußfolgerungen**

Mit diesen Ausführungen konnte gezeigt werden, daß die Kinderarbeit ein Phänomen ist, das eng mit der Industriellen Revolution verbunden ist. Die verschiedenen Berichte zur Kinderarbeit in England hatten bis 1863 nicht die Absicht, diese Kinderarbeit abzuschaffen, sondern Mißbräuche zu verhindern, die allgemeinen Bedingungen der Kinder zu verbessern und auch dafür zu sorgen, daß die Kinder neben ihrer Arbeit eine Grundausbildung in Lesen und Schreiben erhielten. Durch die verschiedenen Berichte zur Kinderarbeit in den Töpfereien gelingt es, ein Bild der Arbeitswelt der Kinder in diesen Betrieben zu entwerfen. Die Berichte zeigen aber auch, daß die Arbeitswelt im 19. Jahrhundert hart war, und ungleich härter war sie für die in ihr arbeitenden Kinder. Doch bis den Kindern in England und an vielen anderen Orten Europas und Amerikas das zugestanden wurde, was heute als selbstverständlich erachtet wird, nämlich das Recht auf Bildung, wird auch die zweite Hälfte des 19. Jahrhunderts vergehen.

<sup>75</sup> Anm. 1, Vol. 13 (1863), S. 6.

<sup>76</sup> Anm. 1, Vol. 13 (1863), S. xvi.